

Technische Produktinformationen | Stand: August 2016

# 3M™ VHB™ GPH Klebebandserie

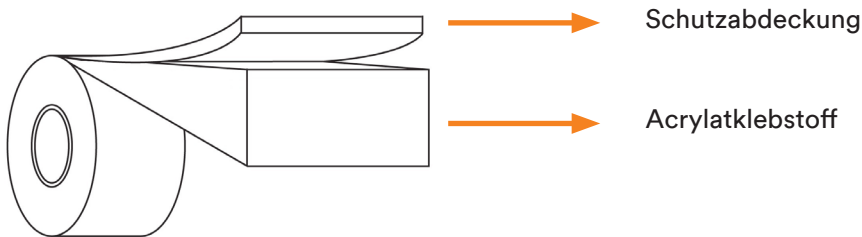
## Beschreibung

- Doppelseitiges Hochleistungsklebeband
- Aus 100% geschlossenzelligem Acrylatklebstoff
- Hohe Temperaturbeständigkeit bis zu 230° C (kurzfristig)
- Hohe Soforthaftung
- Hohe Anpassungsfähigkeit an die zu klebenden Oberflächen ermöglicht spannungsfreies Kleben und einfache Anwendung
- Gute Dichtfunktion

## Vorteile und Einsatzbereiche





- Die hohe Temperaturbeständigkeit ermöglicht den Einsatz in Anwendungen mit hohen Betriebstemperaturen, wie beispielsweise vor der Verarbeitung in einer Pulverbeschichtungslinie.
- Ideal für Multimaterial-Verbindungen: ein Klebeband für hoch- und mittlere energetische Werkstoffe wie z. B. Metalle (z.B. Stahl) und verschiedene Kunststoffen (z.B. PA, Acrylglas/PMMA, ABS)
- Geeignet für Anwendungen wie z.B. Metallbearbeitung, Beschilderung, Maschinenbau und Spezialfahrzeugindustrie
- Für den Innen- und Außenbereich

## Aufbau



## Konstruktion

	GPH-060GF	GPH-110GF	GPH-160GF
Klebstofftyp	Acrylatklebstoff		
Dicke Klebeband nach ASTM D-3652	0,60 mm	1,1 mm	1,6 mm
Dichte	710 kg/m <sup>3</sup>		
Schutzabdeckung	Silikonisierter PE film		
Farbe Klebeband	Grau		

Klebebandtyp	GPH-110GF
 90° Schälkraft auf Stahl nach ASTM D3330, 90° Winkel bei RT, nach 72h Verweilzeit bei RT	39 N/cm
 90° Schälkraft auf PA6 nach ASTM D3330, 90° Winkel bei RT, nach 72h Verweilzeit bei RT	48 N/cm
 90° Schälkraft auf ABS nach ASTM D3330, 90° Winkel bei RT, nach 72h Verweilzeit bei RT	33 N/cm
 90° Schälkraft auf PMMA nach ASTM D3330, 90° Winkel bei RT, nach 72h Verweilzeit bei RT	34 N/cm

Klebebandtyp	GPH-060GF	GPH-110GF	GPH-160GF
Dynamische Scherfestigkeit nach ASTM D1002, auf Stahl, nach 72h Verweilzeit bei RT	559 N/6.54 cm <sup>2</sup>	476 N/6.54 cm <sup>2</sup>	387 N/6.54 cm <sup>2</sup>
Statische Scherfestigkeit nach ASTM D3654, auf Stahl, nach 72h Verweilzeit bei RT, gehaltenes Gewicht für 10.000 Minuten, 3.32cm <sup>2</sup> Klebefläche	23 °C – 1000 g 150 °C – 500 g		
Zugfestigkeit (T-Block) nach ASTM D897, auf Aluminium, nach 72h Verweilzeit bei RT, 6.54 cm <sup>2</sup> Klebefläche	399 N/6.54 cm <sup>2</sup>	438 N/6.54 cm <sup>2</sup>	454 N/6.54 cm <sup>2</sup>
Temperaturbeständigkeit	kurzfristig (Minuten/ Stunden) bis 230° C langfristig (Tage/Wochen) bis 150° C		

## Lagerung

Bei 16 – 25 °C und 40 – 65% relativer Luftfeuchtigkeit im Originalkarton lagern.

## Haltbarkeit

24 Monate ab Produktionsdatum.

## Reinigen der Oberfläche



- Geeignete Handschuhe tragen. Achten Sie auf die Hinweise im Sicherheitsdatenblatt des jeweiligen Reinigers.
- Saubere Reinigungstücher (fusselfrei, parfümfrei, weichmacherfrei) verwenden.
- Je nach Verschmutzung und Oberfläche geeignete Reinigungsmittel (z. B. 3M Reiniger für 3M VHB Klebebänder) verwenden (keine rückfettenden Haushaltsreiniger).
- Reinigung solange wiederholen, bis die Oberfläche sauber und fettfrei ist. Das Reinigungstuch dabei wechseln.
- Bei Glas-Oberflächen den „3M Silan Glas Primer“ einsetzen (bitte beachten Sie die entsprechenden Anwendungshinweise).

## Aufbringen des Klebebands



- Die Verarbeitungstemperatur (Objekt und Umgebungstemperatur) sollte zwischen +15° C und +25° C liegen.
- Das Klebeband auf die zu klebende Oberfläche auflegen, stramm ziehen, aber nicht überdehnen. Lufteschlüsse vermeiden.
- Das Anfangsstück des Klebebandes, das angefasst wurde, nicht verkleben (überstehen lassen und abschneiden).
- Das Klebeband zeitnah mit ca. 20 N/cm<sup>2</sup> gut andrücken/ anrollen.

## Schutzabdeckung entfernen und aufbringen des zweiten Fügeteils



- Die Schutzabdeckung in einem Stück entfernen, um „Stoppsspuren“ zu vermeiden
- Nicht auf die Klebefläche fassen
- Nach dem Abziehen der Schutzabdeckung die Klebung des zweiten Fügeteils zeitnah durchführen, um Verschmutzungen auf der offenen Klebefläche zu vermeiden.

## Andruck des zweiten Fügeteils



- Andruck des zweiten Fügeteils mit ca. 20 N/cm<sup>2</sup>. Lufteschlüsse vermeiden.
- Wichtig: Achten Sie auf die richtige Positionierung, da aufgrund der hohen Klebkraft ein Wiederablösen nicht mehr möglich ist.

## Endklebkraft abwarten



- Die Endklebkraft bei 20 °C wird nach 72 Stunden erreicht.
- Durch Wärme wird der Prozess beschleunigt.

Weitere Informationen zur Verarbeitung finden Sie in den „Verarbeitungshinweisen für 3M Klebebänder“.

## Weitere Informationen

Zusätzliche Informationen zu unseren Produkten finden Sie unter [www.3M-Klebetchnik.de](http://www.3M-Klebetchnik.de)

### Wichtiger Hinweis:

Alle vorstehenden Angaben stellen unsere Erfahrungswerte dar und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Prüfen Sie bitte selbst vor der Verwendung unserer Produkte, ob es sich, auch im Hinblick auf mögliche anwendungswirksame Einflüsse, für den von Ihnen vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Bitte stellen Sie sicher, dass bei Verwendung dieser Klebebänder alle einzuhaltenden bau- und bauordnungsrechtlichen Vorschriften beachtet werden. Alle Fragen der Gewährleistung und Haftung für diese Produkte regeln sich nach den jeweiligen kaufvertraglichen Regelungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.

3M und VHB sind geschützte Marken der 3M Company  
© 3M 2016. All rights reserved.



**3M Deutschland GmbH**  
Carl-Schurz-Straße 1  
41453 Neuss  
Tel. +49 (0) 2131 14-3330  
Fax +49 (0) 2131 14-3200  
E-Mail: [kleben.de@mmm.com](mailto:kleben.de@mmm.com)  
[www.3M-klebetchnik.de](http://www.3M-klebetchnik.de)

**3M (Schweiz) GmbH**  
Eggstrasse 93  
8803 Rüschlikon  
Tel. +41 (0) 44 724-9121  
Fax +41 (0) 44 724-9014  
E-Mail: [kleben.ch@mmm.com](mailto:kleben.ch@mmm.com)  
[www.3M.com/ch/kleben](http://www.3M.com/ch/kleben)

**3M Österreich GmbH**  
Kranichberggasse 4  
1120 Wien  
Tel. +43 (0) 188 686-495  
Fax +43 (0) 188 686-10495  
E-Mail: [kleben-at@mmm.com](mailto:kleben-at@mmm.com)  
[www.3M.com/at/kleben](http://www.3M.com/at/kleben)